

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 09121035
PUBLICATION DATE : 06-05-97

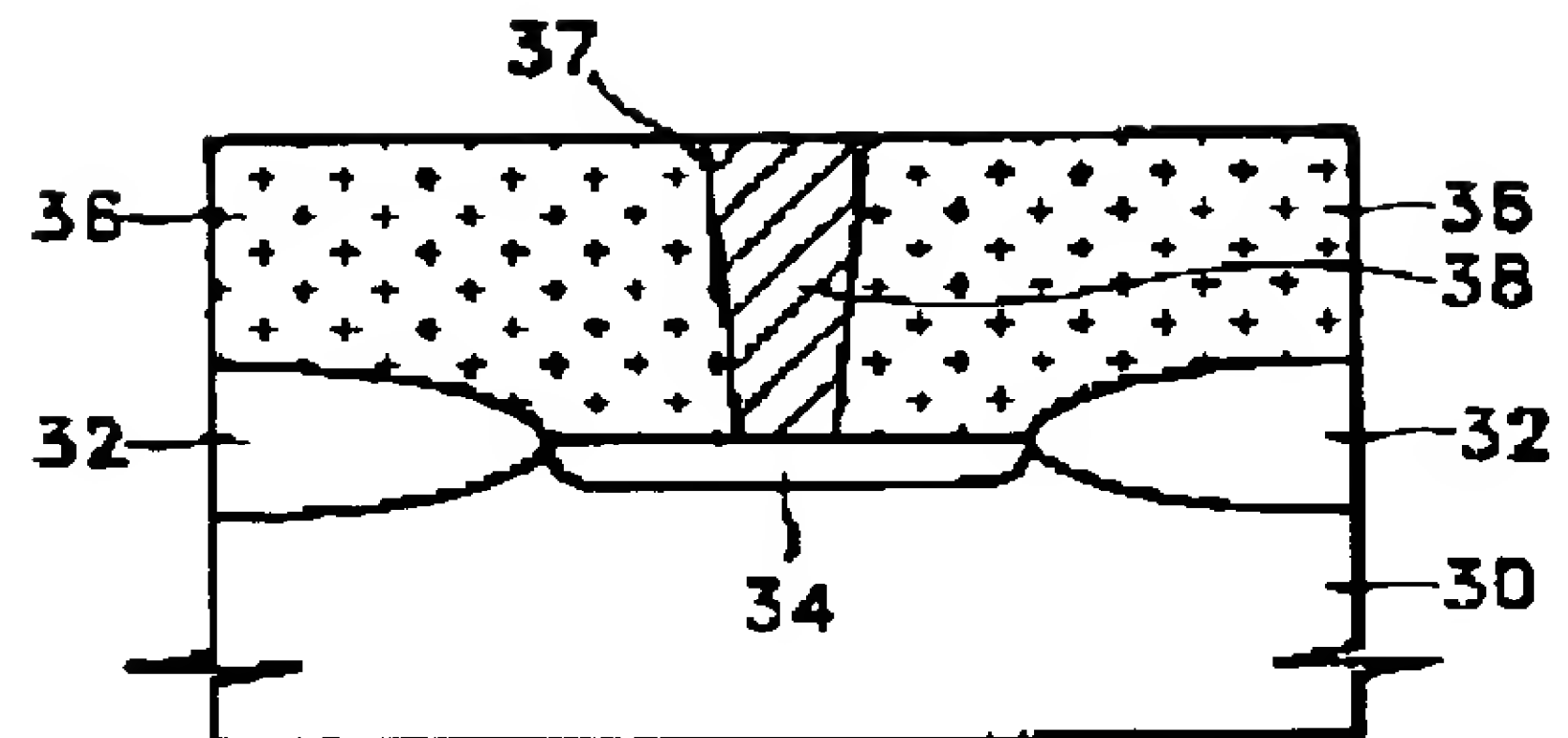
APPLICATION DATE : 26-08-96
APPLICATION NUMBER : 08223983

APPLICANT : SAMSUNG ELECTRON CO LTD;

INVENTOR : KIN GISHO;

INT.CL. : H01L 27/108 H01L 21/8242 H01L
21/316 H01L 27/04 H01L 21/822 //
H01L 21/203

TITLE : MANUFACTURE OF CAPACITOR FOR
SEMICONDUCTOR DEVICE



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To prevent the occurrence of a leakage current caused by the oxygen deficiency of a Ta₂O₅ film.

SOLUTION: A method for manufacturing capacitor for semiconductor device includes a first step in which a Ta₂O₅ film is formed on a semiconductor substrate 30 on which a storage electrode 40 is formed, a second step in which UV-O₃ annealing is performed on the substrate 30 carrying the Ta₂O₅ film, and a third step in which the first and second steps are repeated one or more times. It is preferable to perform the UV-O₃ annealing for about 1-60 minutes within the temperature of 200-400°C and to adjust the thickness of the Ta₂O₅ film formed in the first step to 10-500 \AA . It is also preferable to perform a step in which the substrate 30 is subjected to dry-O₂ annealing for 10-60 minutes within the temperature range of 600-800°C after the third step.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-121035

(43) 公開日 平成9年(1997)5月6日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 1 L	27/108		H 0 1 L 27/10	6 5 1
	21/8242		21/316	Y
	21/316		21/203	S
	27/04		27/04	C
	21/822		27/10	6 2 1 B
審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 6 頁) 最終頁に続く				

(21) 出願番号 特願平8-223983

(22) 出願日 平成8年(1996)8月26日

(31) 優先権主張番号 1 9 9 5 P 2 8 5 7 2

(32) 優先日 1995年9月1日

(33) 優先権主張国 韓国 (K R)

(71) 出願人 390019839

三星電子株式会社

大韓民国京畿道水原市八達区梅灘洞416

(72) 発明者 朴 仁成

大韓民国ソウル特別市江南区大峙洞503番

地開浦1次宇成アパート8棟403号

(72) 発明者 金 義松

大韓民国京畿道仁川市延壽区延壽2洞634

番地宇成アパート206棟1105号

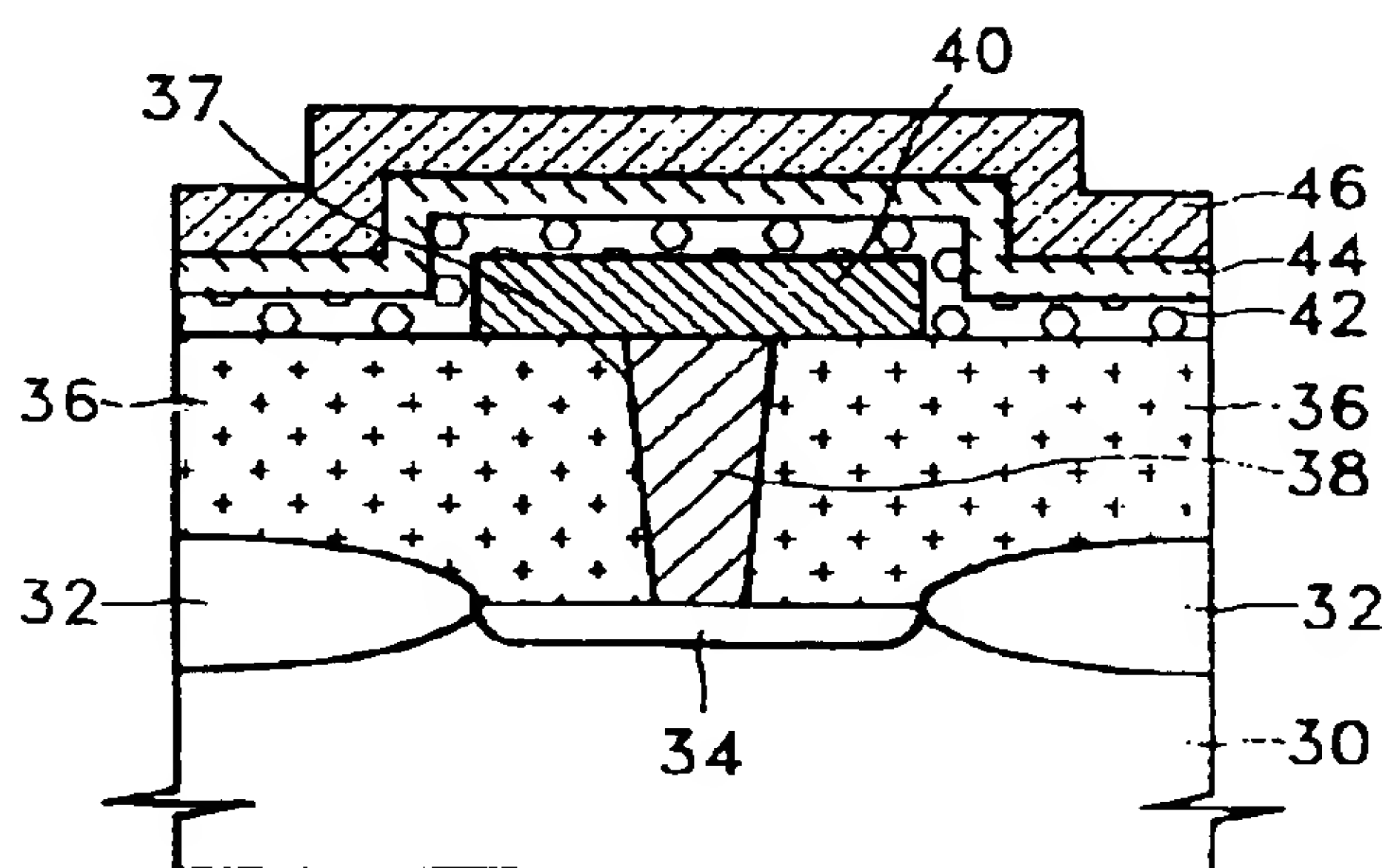
(74) 代理人 弁理士 服部 雅紀

(54) 【発明の名称】 半導体素子のキャパシタ製造方法

(57) 【要約】

【課題】 Ta_2O_5 膜の酸素欠乏による漏れ電流を防止するための半導体素子のキャパシタ製造方法を提供する。

【解決手段】 本発明の半導体素子のキャパシタ製造方法は、ストレージ電極40の形成された半導体基板30上に Ta_2O_5 膜を形成する第1段階と、 Ta_2O_5 膜の形成された半導体基板30に $UV-O_3$ アニーリングを施す第2段階と、第1段階及び第2段階を一回以上繰返し施す第3段階とを含むことを特徴とする。 $UV-O_3$ アニーリングは $200^{\circ}C \sim 400^{\circ}C$ の温度範囲内で1～60分程度施すことが望ましい。第1段階における Ta_2O_5 膜の厚さは $10 \text{ \AA} \sim 500 \text{ \AA}$ で形成することが望ましい。かつ、第3段階後、半導体基板30を $600^{\circ}C \sim 800^{\circ}C$ の温度で10～60分間、ドライ O_2 アニーリングする段階をさらに備えることが望ましい。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ストレージ電極の形成された半導体基板上に Ta_2O_5 膜を形成する第1段階と、前記 Ta_2O_5 膜の形成された前記半導体基板に $UV-O_3$ アニーリングを施す第2段階と、前記第1段階及び第2段階を一回以上繰り返し施す第3段階とを含むことを特徴とする半導体素子のキャパシタ製造方法。

【請求項2】 前記 $UV-O_3$ アニーリングは $200^{\circ}C \sim 400^{\circ}C$ の温度で施すことを特徴とする請求項1に記載の半導体素子のキャパシタ製造方法。

【請求項3】 前記 $UV-O_3$ アニーリングは1～60分程度施すことを特徴とする請求項1に記載の半導体素子のキャパシタ製造方法。

【請求項4】 前記第1段階における前記 Ta_2O_5 膜の厚さは $10\text{Å} \sim 500\text{Å}$ であることを特徴とする請求項1に記載の半導体素子のキャパシタ製造方法。

【請求項5】 前記第3段階後、前記半導体基板を $600^{\circ}C \sim 800^{\circ}C$ の温度で10～60分間、ドライ O_2 アニーリングする段階をさらに備えることを特徴とする請求項1に記載の半導体素子のキャパシタ製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は半導体素子の製造方法に係り、特に Ta_2O_5 膜の酸素欠乏による漏れ電流を防止するための半導体素子のキャパシタ製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】半導体製造技術の発達と応用分野の拡張により大容量のメモリ素子に対する研究が活発に行われつつある。これにより、制限された面積でより大きいキャパシタンスを得るための方法を要するが、現在では誘電膜の厚さ縮小、有効面積の増加及び高誘電率の物質を用いる誘電膜の形成という三種の方法が研究されつつある。

【0003】このうち、誘電膜の厚さ縮小は誘電物質の物理的な性質により限られる。すなわち、誘電膜の厚さを縮めるほどキャパシタンスは増えるが、ある程度以上の厚さ縮小は誘電破壊による漏れ電流を発生するので、これに鑑みて誘電膜の厚さを決めるべきである。一方、ストレージ電極をプレーナ、トレンチ、スタックまたはシリンドラ状の単一構造やこれらの複合構造としてキャパシタの有効面積を増やせる。しかしながら、これは工程を複雑にする。

【0004】さらに、高誘電率を有する物質を用いてキャパシタの誘電膜を形成する方法を用いるが、これは制限された大きさのメモリセル内でセルキャパシタンスを増やすことができ、回路の高集積化に好適である。即ち、誘電膜の厚さを限界寸法以下に薄くせず、且つキャパシタの構造を複雑にすることなく、十分なセルキャパ

シタンスを確保し得る。したがって、本発明は前記三種の方法のうち高誘電率を有する物質を用いて誘電膜を形成するキャパシタの製造方法に関する。

【0005】高誘電率を有する代表的な誘電物質としては、 Ta_2O_5 や TiO_2 などがある。さらに、より高誘電率を有する強誘電物質としては、 $SrTiO_3$ や $(BaSr)TiO_3$ などがある。しかしながら、 $SrTiO_3$ や $(BaSr)TiO_3$ は $300 \sim 600$ 程度の高誘電率を有するが、組成調節が困難であり、電極物質が確保しにくいという問題がある。

【0006】図9乃至図12は Ta_2O_5 膜を用いる従来の技術による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための断面図である。図面符号10は半導体基板、12はフィールド酸化膜、14はソース領域、16は絶縁層、17はコンタクトホール、18は導電性プラグ、20は導電層、20'はストレージ電極、22は Ta_2O_5 膜、24はプレート電極をそれぞれ示す。

【0007】図9を参照すると、シリコン基板10の上にフィールド酸化膜12及びソース領域14を形成した後、絶縁層（後続く工程で絶縁層16でパタニングされるので図示せず）を形成する工程と、前記ソース領域14が露出されるように前記絶縁層を食刻することによりコンタクトホール17及び絶縁層16を形成する工程と、前記コンタクトホール17を十分に埋め立てる導電物質（後続く工程で導電性プラグ18となるので図示せず）、例えば不純物のドーピングされた多結晶シリコンを前記絶縁層16の形成された前記半導体基板10の上に蒸着する工程と、前記絶縁層16が露出されるまで前記不純物のドーピングされた多結晶シリコンをエッチバックすることにより前記コンタクトホール17に導電性プラグ18を形成する工程とを順次に行う。

【0008】図10を参照すると、前記絶縁層16及び導電性プラグ18が形成された半導体基板10の上に導電層20を形成する。この際、導電層20は、不純物のドーピングされた多結晶シリコン、WN、TiN、PtまたはWSiの単一膜やこれらの複合膜よりなる。図11を参照すると、前記導電性プラグ18を含む所定の領域を除いた領域の絶縁層16が露出されるように、前記導電層20を食刻してストレージ電極20'を形成する工程と、前記ストレージ電極20'の形成された半導体基板10の上に Ta_2O_5 22膜を形成する工程とを行う。

【0009】前記 Ta_2O_5 膜22はペンターエトキシタンタル($Ta(OC_2H_5)_5$)を材料物質としてスパッタリング、化学気相蒸着(CVD)、液体ソースCVD、光学CVDまたはゾルーゲル方法のうちいずれか一つの方法を用いて形成する。図12を参照すると、前記 Ta_2O_5 膜22の形成された半導体基板10の上にプレート電極24を形成するが、この際、前記プレート電極24は、不純物の

ドーピングされた多結晶シリコン、WN、TiN、Pt
またはWSiの単一膜やこれらの複合膜よりなる。

【0010】このように形成された Ta_2O_5 膜では、後続く熱処理工程で Ta_2O_5 膜内に含まれている酸素原子が活性化してキャパシタの電極物質と結合するので、過多の酸素欠乏による漏れ電流が発生する。ヒロシ・シンリキ (Hiroshi Shinriki) とマサユキ・ナカタ (Masayuki Nakata) は、IEEE Vol 38, No 3, (1991年3月) pp 455-462で、前記 Ta_2O_5 膜の漏れ電流を解決するための方法として、 $UV-O_3$ 及びドライ- O_2 の二段階のアニーリング方法を提案している。

【0011】前記二段階のアニーリングはそれぞれ異なる作用を有する。 Ta_2O_5 膜の酸素欠乏を補償するために紫外線で O_3 を光分解して得られた励起された酸素原子を供給する作用は $UV-O_3$ アニーリングにより行われ、限界寸法以下の薄い Ta_2O_5 膜 (weak spot という) をなおし、 Ta_2O_5 膜を蒸着するために材料物質として用いるペンターエトキシタンタル ($Ta(OC_2H_5)_5$) が熱分解されつつ、 Ta_2O_5 膜内で生成された炭素の濃度を低下する作用はドライ- O_2 アニーリングにより行われる。

【0012】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、前記 I EEE に記載された UV-O₃ アニーリングは、Ta₂O₅ 膜の漏れ電流を最小とするには限界がある。特に、酸素が Ta₂O₅ 膜の表面から特定の深さに拡散されてその下では依然として酸素欠乏が存在する。したがって、UV-O₃ アニーリングの長所を活用しつつ Ta₂O₅ 膜の全体に酸素を供給し得る方法が必要である。

【0013】本発明の目的は、 Ta_2O_5 膜の酸素欠乏による漏れ電流を防止するための半導体素子のキャパシタ製造方法を提供することにある。

【0014】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するために本発明は、ストレージ電極の形成された半導体基板上に Ta_2O_5 膜を形成する第1段階と、前記 Ta_2O_5 膜の形成された前記半導体基板に $UV-O_3$ アニーリングを施す第2段階と、前記第1段階及び第2段階を一回以上繰返し施す第3段階とを含むことを特徴とする半導体素子のキャパシタ製造方法を提供する。

【0015】前記UV-O₃アニーリングは200℃～400℃の温度範囲内で施すことが望ましい。前記UV-O₃アニーリングは1～60分程度施すことが望ましい。前記第1段階における前記Ta₂O₅膜の厚さは10Å～500Åで形成することが望ましい。

【0016】かつ、前記第3段階後、前記半導体基板を600℃～800℃の温度で10～60分間、ドライ-O₂ アニーリングする段階をさらに備えることが望ましい。

【0017】

【発明の実施の形態】以下、添付した図面に基づき本発明の実施の形態を詳細に説明する。図1乃至図5は本発明の望ましい実施例による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための断面図である。参照番号30は半導体基板、32はフィールド酸化膜、34はソース領域、36は絶縁層、37はコンタクトホール、38は導電性プラグ、40はストレージ電極、42は第1 Ta₂ O₅ 膜、44は第2 Ta₂ O₅ 膜、46はプレート電極をそれぞれ示す。

【0018】図1を参照すると、フィールド酸化膜32により活性領域及び分離領域に区分された半導体基板30の上に絶縁物質を蒸着した後、これをリフローして平坦面を有する絶縁層（後続く工程で絶縁層36でパタニングされるので図示せず）を形成する工程と、前記ソース領域34が露出されるように前記絶縁層を食刻することによりコンタクトホール37及び絶縁層36を形成する工程と、前記コンタクトホールを十分に埋め立てる厚さを有する導電物質（後続く工程で導電性プラグ38となるので図示せず）、例えば不純物のドーピングされた多結晶シリコンを前記結果物の全面に蒸着する工程と、前記絶縁層36が露出されるまで前記不純物のドーピングされた多結晶シリコンをエッチバックすることにより前記コンタクトホールに導電性プラグ38を形成する工程とを順次に行う。

【0019】図2を参照すると、導電性プラグ38の形成された前記結果物の全面に導電層（後続く工程でストレージ電極40でパタニングされるので図示せず）を形成する工程と、前記導電性プラグ38を含む所定の領域を除いた領域の絶縁層36が露出されるように前記導電層を写真食刻してストレージ電極40を形成する工程とを順次に行う。

【0020】前記導電層は不純物のドーピングされた多結晶シリコン、WN、TiN、PtまたはWSiの単一膜やこれらの複合膜よりなり、MOCVD（Metal OrganicCVD）、PECVD（Plasma-Enhanced CVD）やLPCVD（Low-Pressure CVD）などの方法で形成する。図3を参照すると、前記ストレージ電極40の形成された半導体基板30の上に第1Ta₂O₅膜42を形成する。

【0021】前記第1 Ta_2O_5 膜42はペンタエトキシータンタル ($\text{Ta}(\text{OC}_2\text{H}_5)_5$) を材料物質としてスパッタリング、化学気相蒸着 (CVD)、液体ソースCVD、光学CVDまたはゾル-ゲル方法のうちいずれか一つの方法で40Åの厚さに蒸着する。次いで、前記第1 Ta_2O_5 膜42に酸素を供給するために O_3 及び紫外線を用いるアニーリング工程 (UV- O_3 アニーリング) を施す。前記UV- O_3 アニーリングは温度300℃で0.9vol%の O_3 を用いて15分間施す。

【0022】図4を参照すると、前記図3の工程を繰り返す。

返して前記第1 Ta_2O_5 膜42の上に第2 Ta_2O_5 膜44を形成した後、ドライ- O_2 アニールリングを施す。この際、前記第2 Ta_2O_5 膜44は45Åの厚さに形成するが、結果的に Ta_2O_5 膜の総厚さは85Åとなる。前記第2 Ta_2O_5 膜44の上に前記図3の工程を多数回繰り返すことができるが、この際、 Ta_2O_5 膜の総厚さは50～1000Åが望ましい。

【0023】次いで、前記 Ta_2O_5 膜の形成された半導体基板30を800℃の温度で30分間ドライ- O_2 アニールリングをさらに施す。これは Ta_2O_5 膜を蒸着するために材料物質として用いられたペンターエトキシ-タンタルが熱分解して生成された炭素の濃度を低下するためである。図5を参照すると、前記 Ta_2O_5 膜の上にプレート電極46を形成する。前記プレート電極46は不純物のドーピングされた多結晶シリコン、WN、TiN、PtまたはWSiの単一膜やこれらの複合膜よりなる。

【0024】図6乃至図7は本発明の効果を明らかにするためのグラフである。この実験条件は次のとおりである。第一に、 Ta_2O_5 を85Åの厚さに蒸着し（図6、図7、図8において“A”で示す）、第二に、 Ta_2O_5 を85Åの厚さに蒸着した後、UV- O_3 アニールリングし（図6、図7、図8において“B”で示す）、第三に、 Ta_2O_5 を40Åの厚さに蒸着してからUV- O_3 アニールリングし、再び Ta_2O_5 を45Åの厚さに蒸着した後、UV- O_3 アニールリングする（図6、図7、図8において“C”で示す）。

【0025】図6は1.5Vの印加電圧で測定した漏れ電流の密度分布を示すグラフであり、X軸は漏れ電流の密度を、Y軸はその分布を示す。この際、“C”の場合が“A”、“B”の場合より漏れ電流が少ないということがわかる。図7は-1.5V～+1.5Vの印加電圧における最大キャパシタンスの分布を示すグラフであり、X軸は単位セル当たり最大キャパシタンス値を、Y軸はその分布を示す。この際、“B”と“C”は単位セル当たり最大キャパシタンス値が類似している。

【0026】図8は0V～5Vの印加電圧による漏れ電流の密度を示すグラフであり、X軸は印加電圧を、Y軸は漏れ電流の密度を示す。この際、“C”の場合が“A”、“B”の場合より漏れ電流が少ないということがわかる。

【0027】

【発明の効果】したがって、本発明による半導体素子のキャパシタ製造方法は、ストレージ電極の形成された半

導体基板上に Ta_2O_5 膜の蒸着とUV- O_3 アニールリングを一回以上繰り返し施して所望の厚さの Ta_2O_5 膜を形成することにより、 Ta_2O_5 膜内に酸素が充分に供給されて酸素欠乏による漏れ電流を防止することができる。

【0028】以上、本発明はこれに限らず、多くの変形が本発明の技術的な思想内で当分野における通常の知識を持つ者により可能なのは明らかである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図2】本発明による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図3】本発明による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図4】本発明による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図5】本発明による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図6】誘電膜の厚さとアニールリングの回数による漏れ電流の密度分布を示すグラフである。

【図7】誘電膜の厚さとアニールリングの回数による最大キャパシタンスの分布を示すグラフである。

【図8】印加電圧による漏れ電流の密度分布を示すグラフである。

【図9】従来の技術による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図10】従来の技術による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

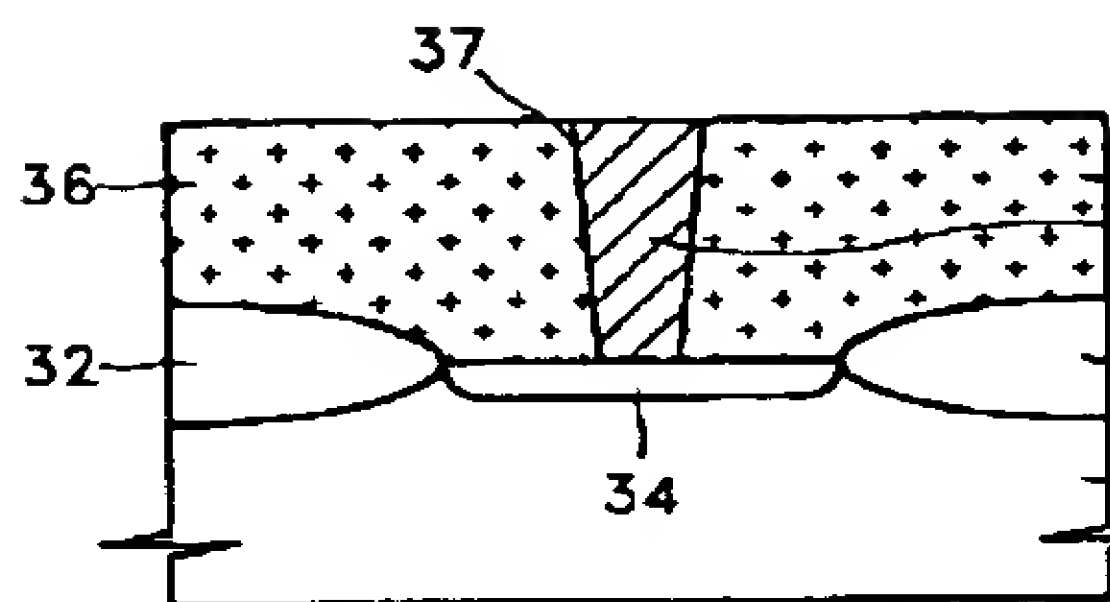
【図11】従来の技術による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

【図12】従来の技術による半導体素子のキャパシタ製造方法を説明するための半導体素子の断面図である。

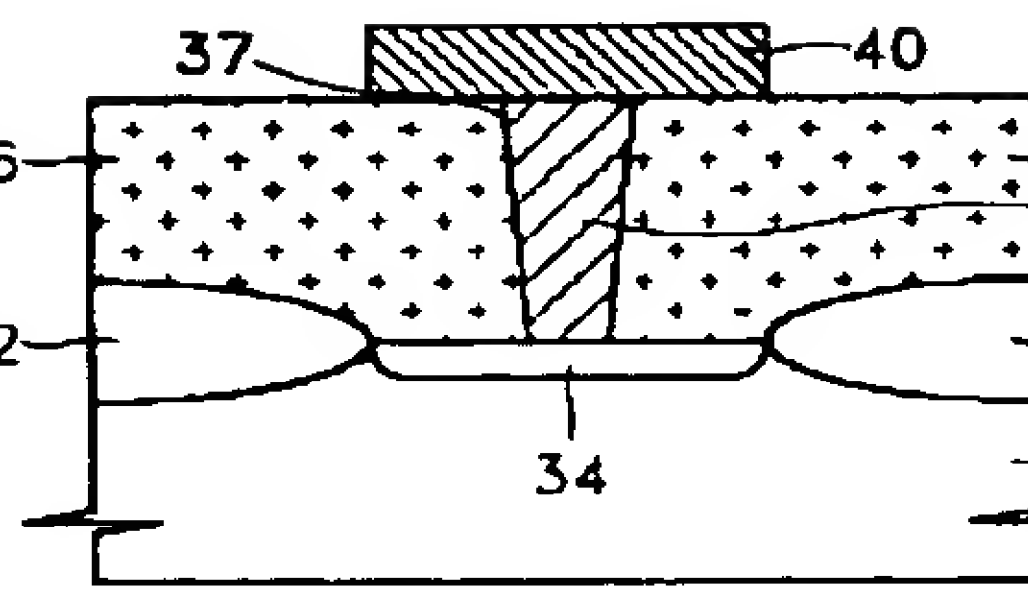
【符号の説明】

- 30 半導体基板
- 32 フィールド酸化膜
- 34 ソース領域
- 36 絶縁層
- 37 コンタクトホール
- 38 導電性プラグ
- 40 ストレージ電極
- 42 第1 Ta_2O_5 膜
- 44 第2 Ta_2O_5 膜
- 46 プレート電極

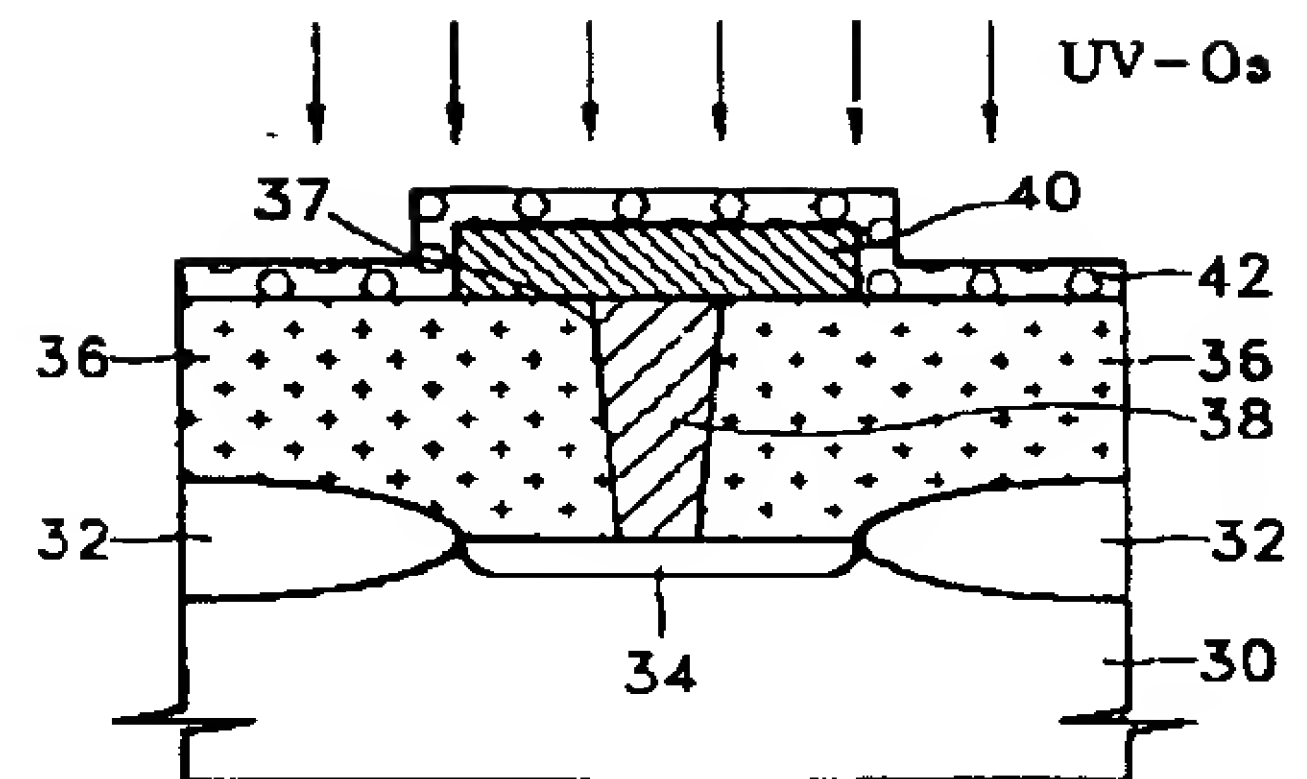
【図1】



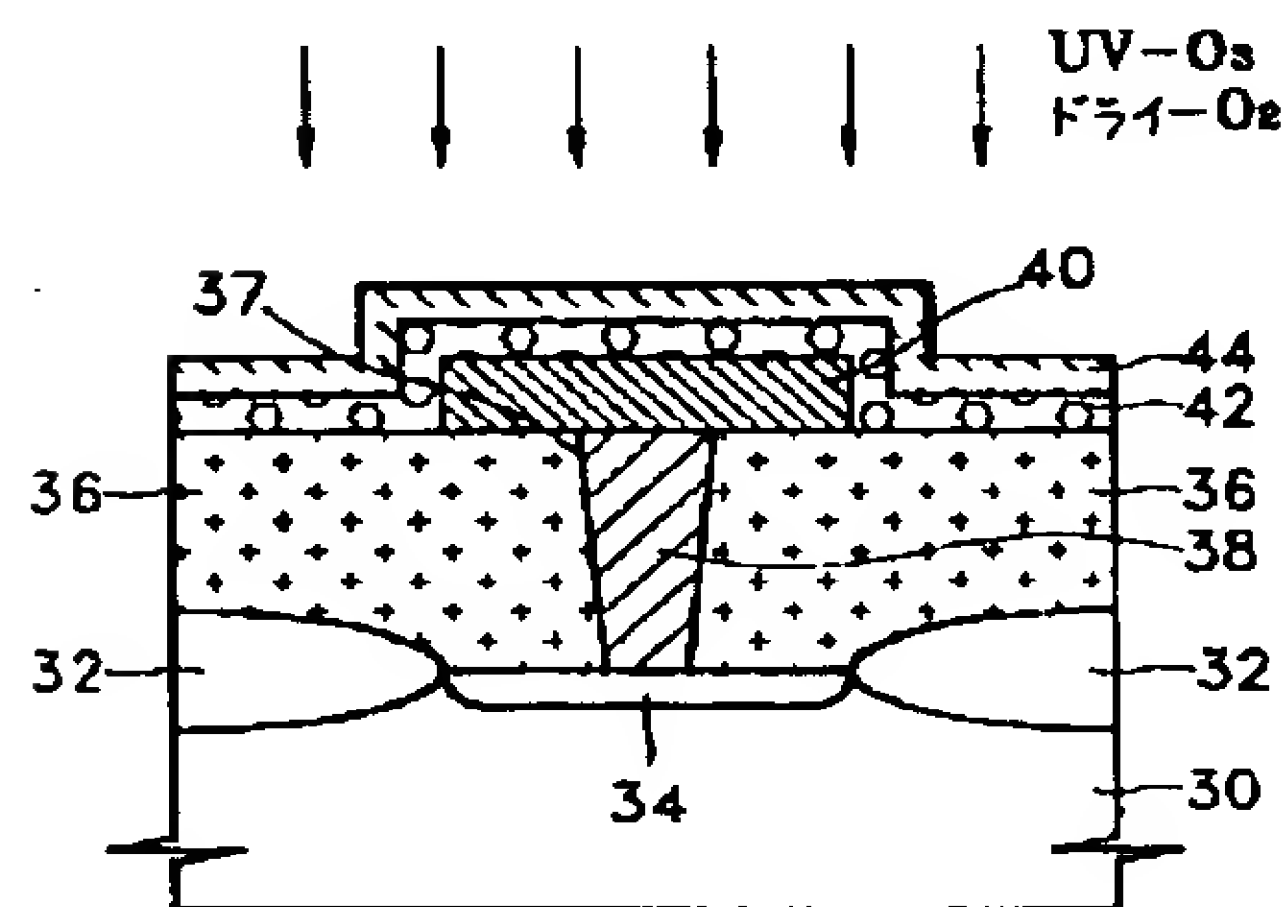
【図2】



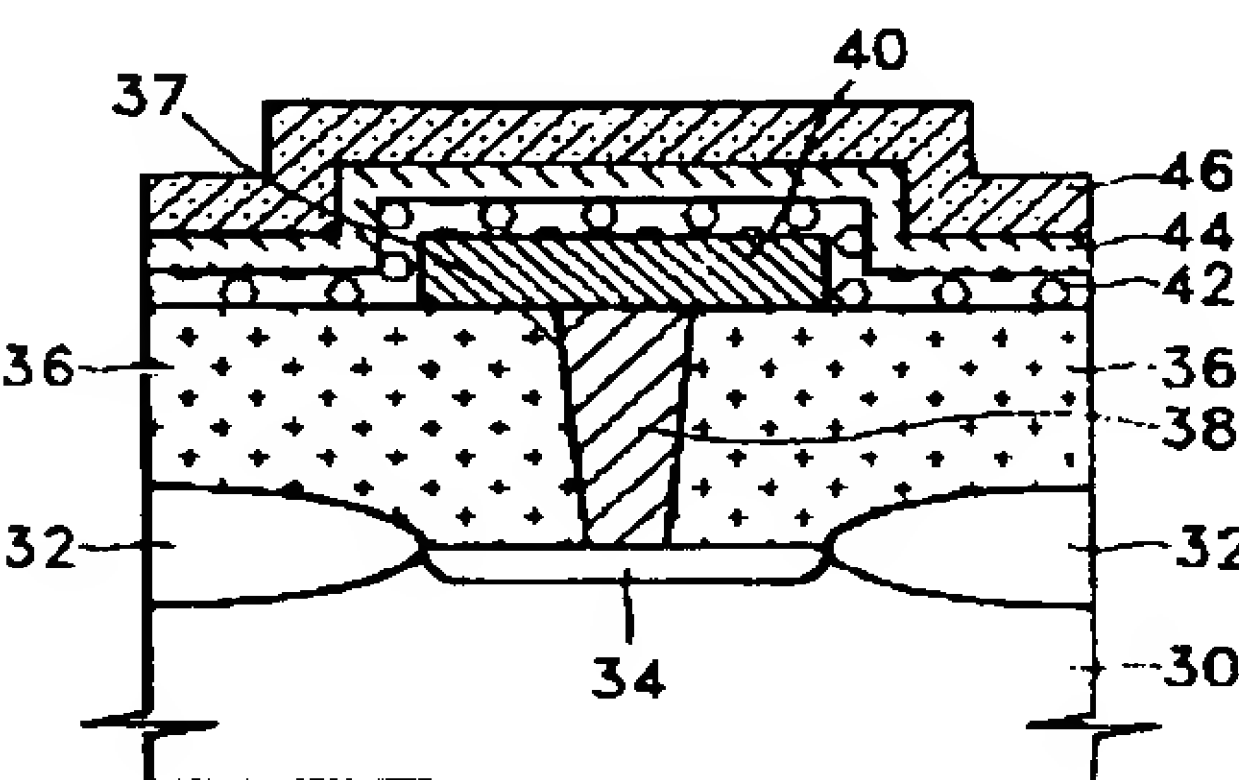
【図3】



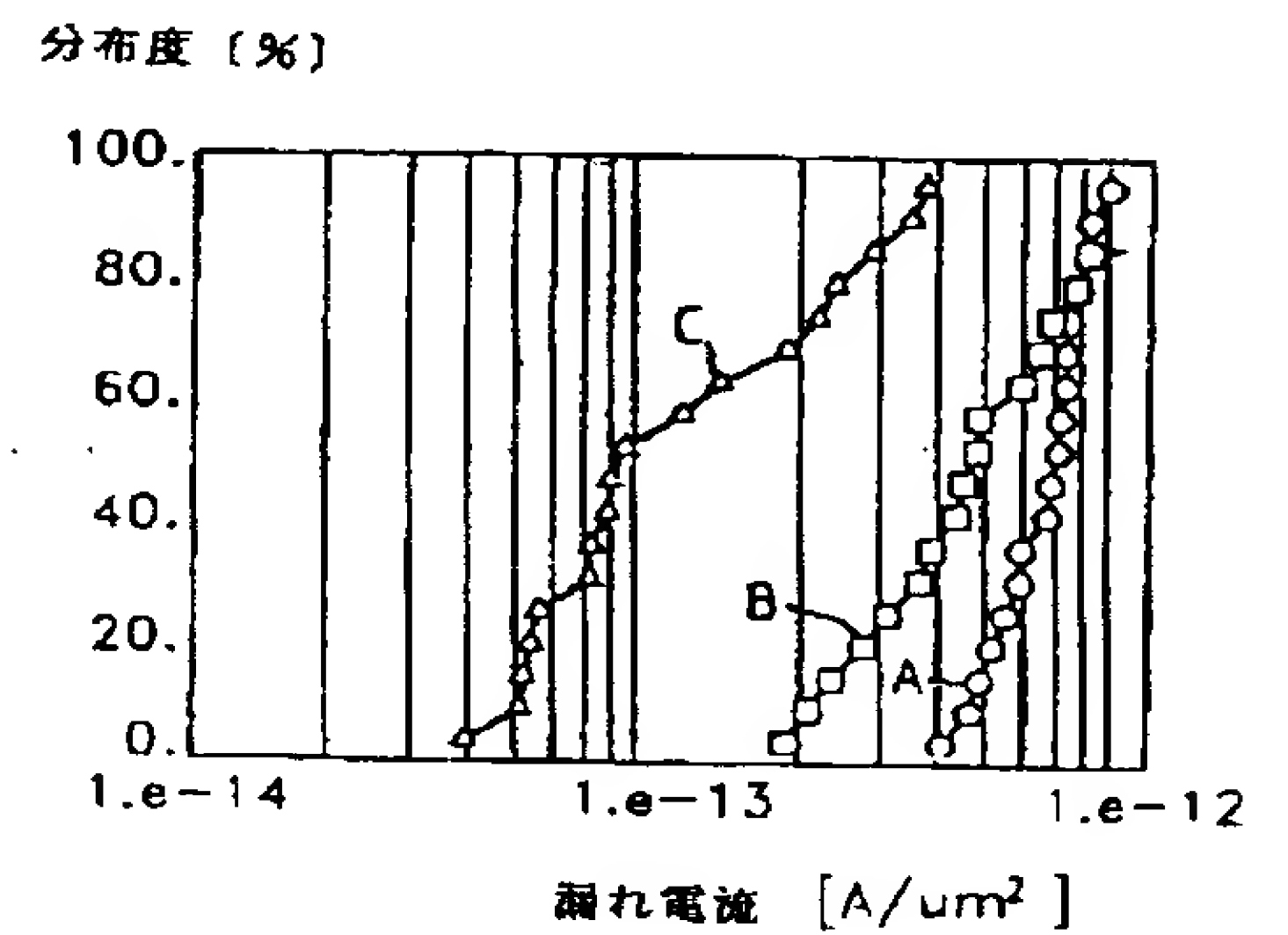
【図4】



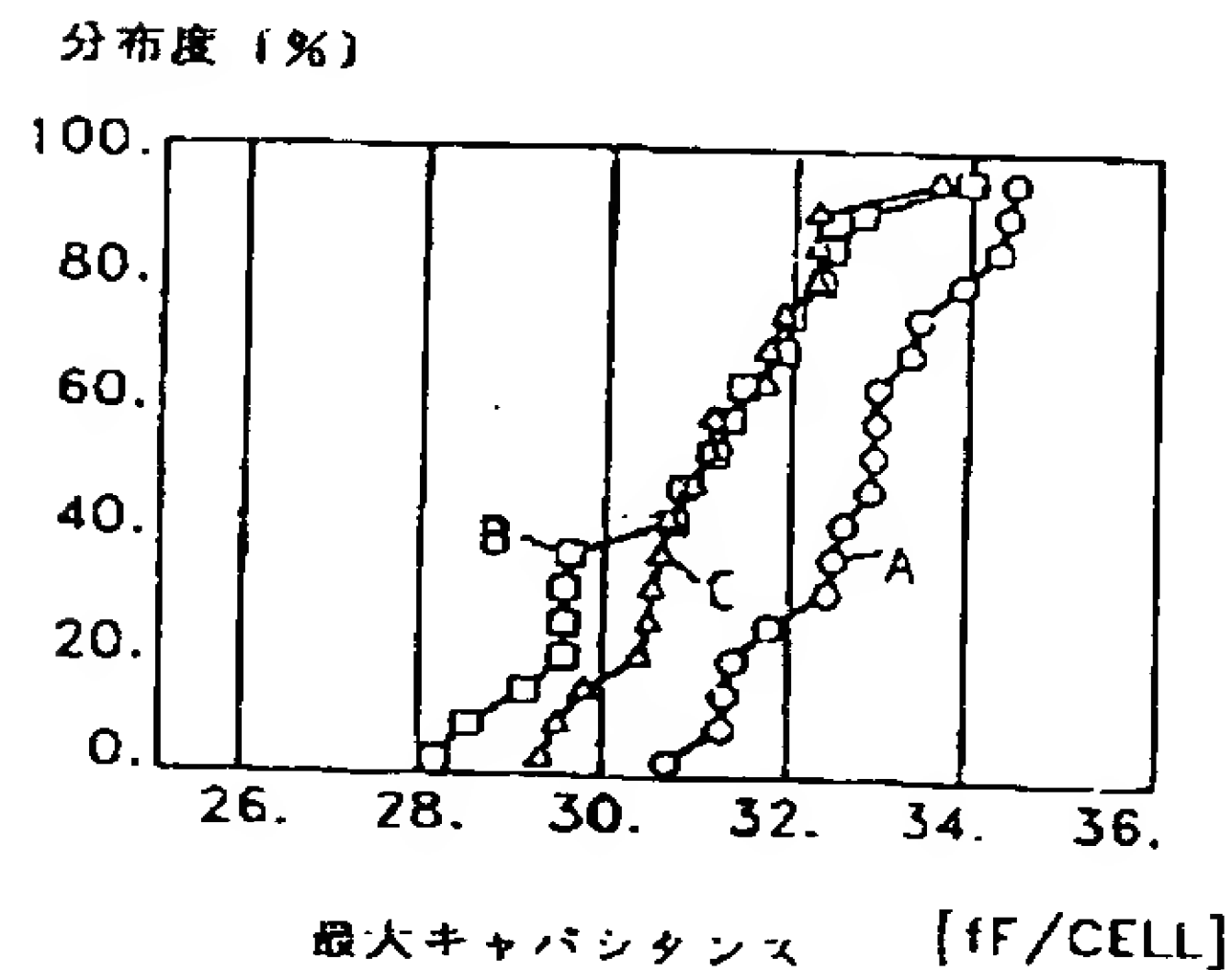
【図5】



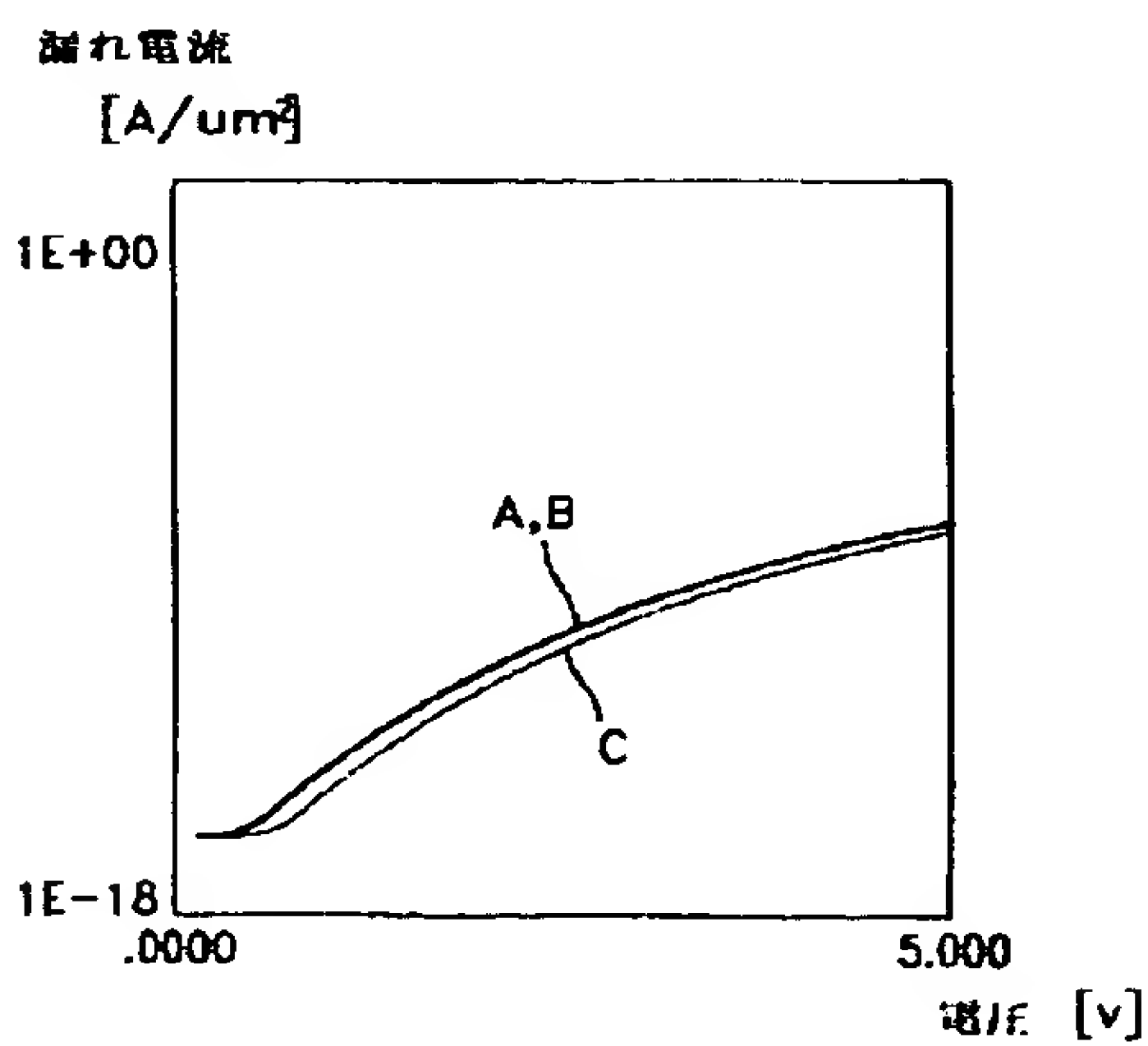
【図6】



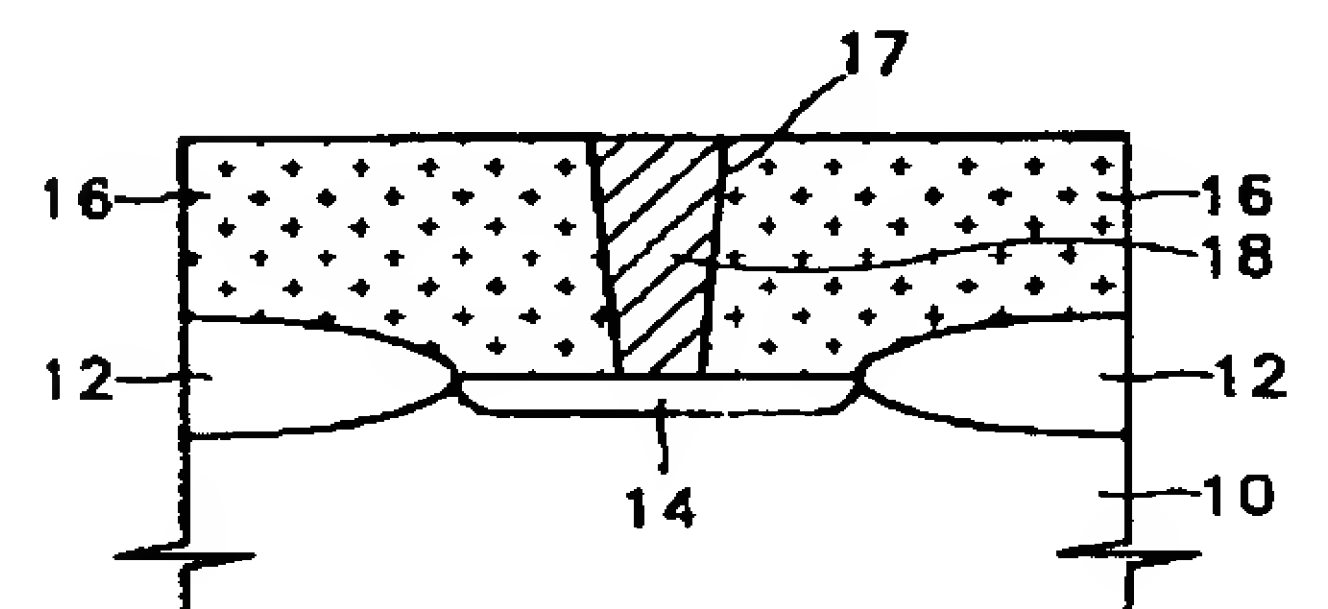
【図7】



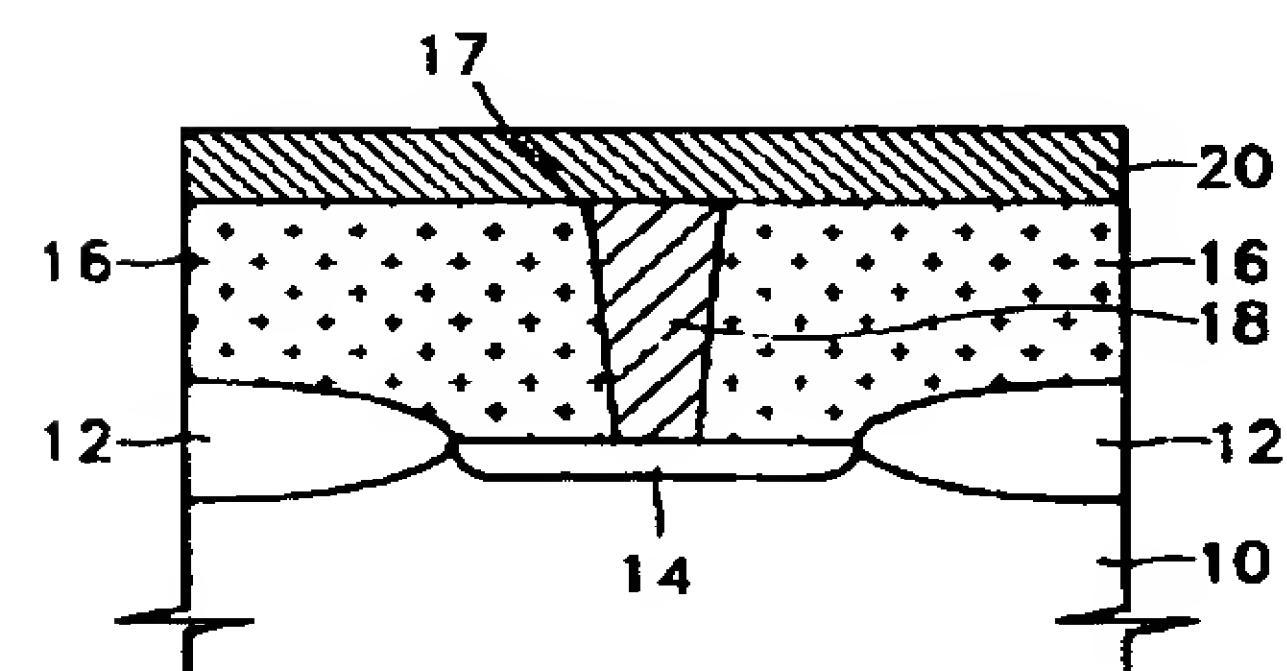
【図8】



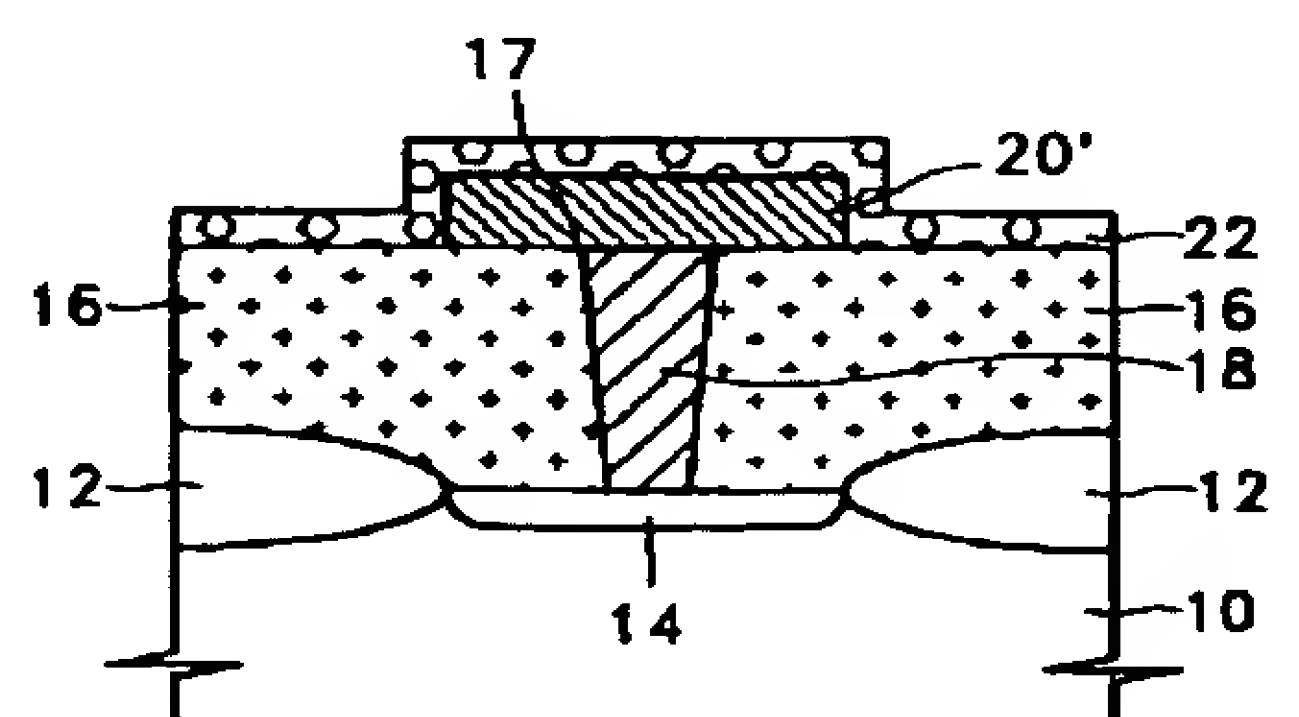
【図9】



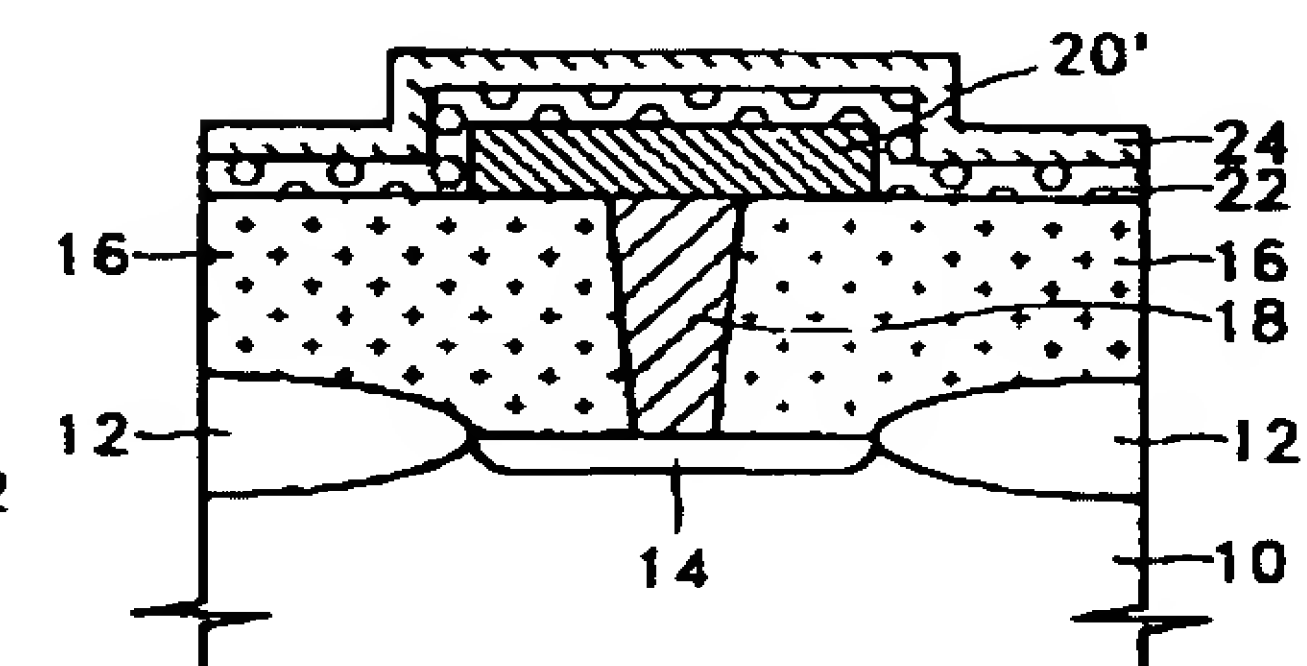
【図10】



【図11】



【図12】



フロントページの続き

(51)Int. Cl.⁶
// H 0 1 L 21/203

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

特
許
公
報